
**Descriptif et qualification d'un
mode opératoire de soudage pour
les matériaux métalliques — Règles
générales**

*Specification and qualification of welding procedures for metallic
materials — General rules*

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 15607:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/42117cce-0dcc-4bec-b7ef-f78c2f1e772b/iso-15607-2019>



iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 15607:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/42117cce-0dcc-4bec-b7ef-f78c2f1e772b/iso-15607-2019>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2019

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	2
4 Modèle de descriptif d'un mode opératoire de soudage	2
5 Développement et qualification des modes opératoires de soudage	2
5.1 Généralités	2
5.2 Qualification sur la base d'une épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage	3
5.3 Qualification basée sur des produits consommables de soudage soumis à essais	4
5.4 Qualification sur la base de l'expérience en soudage	4
5.5 Qualification basée sur un mode opératoire de soudage standard	5
5.6 Qualification sur la base d'un assemblage soudé de pré-production	5
6 Durée de validité	6
Annexe A (informative) Détail des normes traitant du descriptif et de la qualification des modes opératoires de soudage	7
Annexe B (informative) Différentes phases pour la qualification de mode opératoire de soudage	9
Annexe C (informative) Diagramme fonctionnel pour la mise au point et la qualification d'un DMOS	10
Bibliographie	12

ISO 15607:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/42117cce-0dcc-4bec-b7ef-f78c2f1e772b/iso-15607-2019>

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre None des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 10, *Gestion de la qualité dans le domaine du soudage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 15607:2003), qui a fait l'objet d'une révision technique. Elle intègre également le rectificatif technique ISO 15607:2003/Cor.1:2005.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- la suppression de la référence à l'ISO 3834;
- la correction des titres des documents référencés et le transfert de certaines références en Bibliographie;
- l'adjonction des références des normes internationales sur le soudage hybride laser-arc, le soudage par friction malaxage et le soudage de production des aciers moulés.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/members.html. Les interprétations officielles, lorsqu'elles existent sont disponibles depuis la page: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.